

Macho de roscar a máquina, corto, macho de roscar de pasada única

Aplicación: Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.

Nota: Estos machos de roscar pueden utilizarse como machos de roscar de máquina y como machos de roscar manuales (sólo de acabado).



pulido



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	21	-	-	-	-	-	-	1673

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format pulido	
						1673	Ref.
M2	0.4	36	2.8	2.1	1.6	21,42	...0020
M3	0.5	40	3.5	2.7	2.5	8,96	...0030
M4	0.7	45	4.5	3.4	3.3	8,96	...0040
M5	0.8	50	6	4.9	4.2	9,24	...0050
M6	1	56	6	4.9	5	9,76	...0060

(W164)

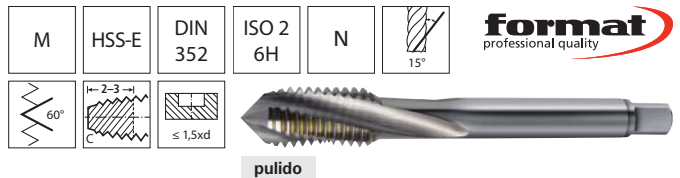
Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format pulido	
						1673	Ref.
M8	1.25	63	6	4.9	6.8	11,38	...0080
M10	1.5	70	7	5.5	8.5	14,80	...0100
M12	1.75	75	9	7	10.2	20,46	...0120
M16	2	80	12	9	14	46,69	...0160
M20	2.5	95	16	12	17.5	75,36	...0200

(W164)

Macho de roscar a máquina, corto, macho de roscar de pasada única

Aplicación: Para roscas métricas normales conforme a DIN 13.

Nota: Estos machos de roscar pueden utilizarse como machos de roscar a máquina para agujero ciego y como machos de roscar manuales (sólo de acabado).



pulido



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	10	8	6	-	-	-	-	-	-	15	15	-	-	-	-	-	1738

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format pulido	
						1738	Ref.
M3	0.5	40	3.5	2.7	2.5	4,44	...0030
M4	0.7	45	4.5	3.4	3.3	4,44	...0040
M5	0.8	50	6	4.9	4.2	4,60	...0050
M6	1	50	6	4.9	5	4,82	...0060
M8	1.25	56	6	4.9	6.8	6,43	...0080

(W164)

Rosca	Paso mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format pulido	
						1738	Ref.
M10	1.5	70	7	5.5	8.5	8,30	...0100
M12	1.75	75	9	7	10.2	10,90	...0120
M16	2	80	12	9	14	57,60	...0160
M20	2.5	95	16	12	17.5	86,49	...0200

(W164)

Macho de roscar a máquina, corto, macho de roscar de pasada única

Aplicación: Para rosca NPT.

Nota: Estos machos de roscar pueden utilizarse como machos de roscar de máquina y como machos de roscar manuales (sólo de acabado).



pulido



Aplicación	ACERO			INOX			FUNDICIÓN		ALEACIONES ESPECIALES	METALES NO FÉRRICOS				ACERO TEMPLADO			Ref.
	< 700 N/mm ²	< 1000 N/mm ²	< 1400 N/mm ²	Ferrit./ martens.	Aus-tenítico	Duplex	GG/ GTS	GGG	Titanio > 850 N/mm ²	Alumi- nio < 8% Si	Alumi- nio > 8% Si	Aleaciones de cobre y cinc	Grafito GFRP/CFRP/ Duropl.	< 55 HRC	< 60 HRC	> 60 HRC	
V _c [m/min]	10	8	6	-	-	-	10	8	-	15	15	-	-	-	-	-	1670

Rosca pulgada	Pasos por pulgada	Ø de rosca mm	Longitud total mm	Ø de vástago mm	Vástago cuadrado mm	Ø de agujero de rosca mm	format pulido	
							1670	Ref.
NPT 1/16	27	8.19	56	6	4.9	6.3	23,54	...0001
NPT 1/8	27	10.62	63	7	5.5	8.5	27,86	...0003
NPT 1/4	18	14.14	63	11	9	11.1	35,12	...0005
NPT 3/8	18	17.57	70	12	9	14.5	41,54	...0007
NPT 1/2	14	21.9	80	16	12	17.7	56,46	...0009
NPT 3/4	14	27.23	100	20	16	23	76,12	...0011
NPT 1*	11.5	34.18	110	25	20	29	106,64	...0013

(W164)

* HSS